

## ⑪ 公開特許公報 (A)

昭62-68713

⑫ Int.Cl.

B 29 C 45/14  
 A 63 H 9/00  
 // B 29 C 45/26  
 B 29 L 31:52

識別記号

府内整理番号

⑬ 公開 昭和62年(1987)3月28日

7179-4F  
 7339-2C  
 8117-4F  
 4F

審査請求 未請求 発明の数 1 (全5頁)

⑭ 発明の名称 玩具の製造方法

⑮ 特願 昭60-207980

⑯ 出願 昭60(1985)9月20日

⑰ 発明者 桜井 星光 清水市袖師町字久根の内702 株式会社バンダイ静岡工場  
内⑰ 発明者 松本 哲 清水市袖師町字久根の内702 株式会社バンダイ静岡工場  
内

⑰ 出願人 株式会社 バンダイ 東京都台東区駒形2丁目5番4号

⑰ 代理人 弁理士 高田 修治

BEST AVAILABLE COPY

## 明細書

## 1. 発明の名称

玩具の製造方法

## 2. 特許請求の範囲

(1) 関節部等を構成するための一方の部材を形成する先頭位の成形工程と、両部材と対となる他方の部材を形成する後頭位の成形工程等からなる複数のインサート成形工程により関節部を含む主要な構成部品を一体成形してなることを特徴とする玩具の製造方法。

(2) 関節部等を構成する一方の部材となる突出軸を具えた軸受け部材を成形する先頭位の成形工程と、両軸受け部材と対となり、その突出軸を回動自在に保持する軸受け部を具えた軸受け側部材を成形する後頭位の成形工程をもつ特許請求の範囲第1項記載の玩具の製造方法。

(3) 先頭位の成形工程と後頭位の成形工程の間に一方に軸受け部、他方に突出軸を具えた中間部品を成形するための成形工程を介在させてなる特許請求の範囲第2項記載の玩具の製造方法。

## 3. 発明の詳細な説明

## 「産業上の利用分野」

本発明は関節部を具えた玩具の製造方法に拘し、とくに人形の関節部を含む肩部、脚部、腕部等の主要な構成部品を連続する複数の成形工程によって一体成形を可能とする製造方法を提供するものである。

## 「従来の技術」

従来の人形の製造方法は人形の腕部、脚部、腕部等の各構成部品を合成樹脂の成形等により、夫々前後もしくは左右の分割部品として成形し、それらの部品を夫々ビス止めによって組合し、さらにリベット止め等によって相互の部品を回動自在に連結することによって所要の関節部を形成していた。

## 「発明が解決しようとする問題点」

しかし上記従来型の製造方法によると、人形の腕部、脚部、腕部等の各構成部品を夫々前後もしくは左右の分割部品として成形しているので、例えば最も控えめに計算しても肩部で5個、脚部で

5個×2=10個、腰部で4×2=8個からなり、これらの成形部品が計23個、組立のためのビス8個、リバット8個等により、人形を一体組立るのに少なくとも総計39個の部品が必要で、極めて多くの部品点数が必要である等の欠点を有し、またこれら人形の関節部等の相互に関連した成形部品は成形時の収縮等によって、定められた成形条件の下で均一に成形されることは困難である等の欠点を有し、さらにこれらの部品は人手によって一々組立っているので組立が極めて面倒であり、組立工程が多くかかるとともに各工程の品質管理を充分行なったとしても上記成形上の問題とも関連してどうしても仕上り製品にバラツキが生じ、製造コストが高価となる等の欠点を有していた。

#### 「問題点を解決するための手段」

本発明は上記従来方法の欠点を除去するもので、関節部等を構成するための一方の部材を形成する先頭位の成形工程と、両部材と対となる他方の部材を形成する後頭位の成形工程等からなる複数のインサート成形工程により関節部を含む主要な構

成形品を一体成形してなるものである。

#### 「実施例」

以下図に示す実施例について本発明を説明すると、第6図、第7図は本発明の実施例において製造しようとする人形であって、この人形は関節部を含む主要な構成部品として頭部10、脚部20、肩部30からなり、肩部10は夫々回動自在に連結される頭部11、胸部12、腰部13等からなる。

かかる人形の製造工程において、第5図に示す一方の脚部20の製造過程に亘りて説明すると、まず第1の成形工程において第5図Aの様にランナ1aに連なり関節部を構成する上記腰部13の軸受け部14に接着するための軸側部材となる軸21aを突設した軸部材21と、関節部を構成する一方の軸側部材となる突出軸22aを貰えた足部22と、補強部材23,24を成形している。つぎに第2の成形工程において同図Bの様にランナ1bに連なり、上記軸部材21と対となりこれを回動自在に保持するとともに他方に突出軸25aを貰えた中間部品25と、上記突出軸22aを回動自在に保持するとともに他方

- 3 -

- 4 -

に突出軸26aを貰えた中間部品26を夫々インサート成形し、かつその中間に腰部の関節部を構成する一方の軸側部材となる突出軸27a,27bを貰えた腰部27を形成している。つぎに第3の成形工程において同図Cの様に上記突出軸25aと突出軸27aを夫々回動自在に保持する軸受部材28と、同じく突出軸22aと突出軸27bを夫々回動自在に保持する軸受け部材29をインサートにより一體的に成形している。

第2図は上記一連の成形工程を行なうための成形装置のコア2側の要部正面図であって、回転軸3を中心として同心円上の位置Xに上記第1の成形工程に用いられる第1の成形型1xを設け、同型1xより120°回転した位置Yに上記第2の成形工程に用いられる第2の成形型1Yを設け、同成形型1Yよりさらに120°回転した位置Zに上記第3の成形工程に用いられる第3の成形型1Zを夫々設けている。

第1図は上記成形装置の要部分解斜視図であって、同図において1は上記コア2に対応する成形

型のキャビティで、同キャビティ1と対向するコア2の側には上記回転軸3を貰え回動自在ならびに軸方向に移動自在に上記ランナ1aの一端を保持するストリップ4を装設している。またコア2の裏側には突出しピン5aを貰えた突出し台5を設け、これらコア2および突出し台5は押圧装置に連なる押圧台6に突設した複数のガイドピン6aに沿ってスプリング6bを介して軸方向に回動自在に装設している。また上記回転軸3にはこれを所定角度、すなわち上記120°づつ回動するための三方に突出した錐合爪7を設け、その外側にはこれを回動自在に保持するとともに一側に油圧装置8aを貯えた案内枠8を装設し、同案内枠8内に油圧装置8のピストン軸に回動自在に装設した作動輪9を押圧時に上記錐合爪7に導導するための半月状の案内枠8bを形成している。

なお上記実施例において、先頭位の成形工程で成形される軸側部材と、後頭位の成形工程で成形される軸受け側部材は夫々の構造を入れ代えて、先頭位の成形工程で軸受け側部材を成形し、後頭

- 5 -

- 6 -

位の成形工程で袖側部材を成形することもできる。

「作用」

以上の様な成形装置を用いた成形工程の各部の動作を第3図および第4図に並んで説明すると、この場合、第3図のaにおいてキャビティ1側にコア2側が密着しており、かつその型内には先順位の工程において成形された部品1cがランナ1aに連なった形で保持されており、この状態で型内に射出成形することによって後順位の成形部品1dによって先順位の成形工程の部品1cの一部を一体的にインサート成形することができる。つぎに同図bの様にキャビティ1が側コア2側より離れ、さらに同図cの様に押圧装置の押圧動作によって押圧台6、回転軸3を介してストリッパ4とともに突出し台5と一体の突出しピン5aが押出され、同ストリッパ4と一緒に上記成形部品1c、1dがコア2側の型から離される。つぎに第4図のdの様にひき抜きストリッパ4が押出されると、突出しピン5aがとり残された形となり、同ストリッパ4は突出しピン5aから離れて回転可能な状態となる。

- 7 -

サート成形され、最終的に関節部を含む主要な構成部品の完成品として取出される。またこれとともに各ランナーは図示省略のランナーチェス装置によって成形部品から切離される。

「発明の効果」

以上の様に関節部等を構成するための一方の部材を形成する先順位の成形工程と、両部材と対となる他方の部材を形成する後順位の成形工程等からなる複数のインサート成形工程を連続的に行なうことにより、例えば実施例の様な関節部を含む人形の頭部、脚部、腕部等の主要な構成部品を夫々一体成形することができる。これによって従来型の様に多くの部品を一々成形して組立が必要がなく、部品点数ならびに組立工数を大幅に削減し、製造コストを大幅に低減することができる。とくに関節部を構成する各部品がインサート成形とともに一体成形されるので、成形上の不具合による製品のバラツキがなく常に品質の安定した完成品を提供することができる。

4. 図面の簡単な説明

- 9 -

つぎに同図dにおいて上記押圧装置8aが作動して上記作動軸9、保合爪7、回転軸3を介して同ストリッパ4は所定の角度、即ち120°回動されることによって、この位置の型で成形された上記成形部品1c、1dは同ストリッパ4に保持された状態で後順位の工程の成形型上に移動する、一方上記と同様に先順位の工程で成形された新たな成形部品1cがストリッパ4の回動とともに送られて成形型上に位置する。つぎにdの様に上記押圧装置が後退してストリッパ4がコア2側に位置するとともに上記先順位の工程の成形部品1cを型上に誘導して抜離する。以下上記第3図のdの状態となり同様に射出成形が行なわれる。

以上の様な動作の繰返しによって各成形型において夫々連続的に成形が行なわれる。しかして第2図における位置Xの成形型1xで成形された部品は上記ストリッパ4の回動とともに位置Yの成形型1yに案内されて中間部品等がインサート成形され、さらにストリッパ4の回動とともに位置Zの成形型1zに案内されて残りの部分が一體的にイン

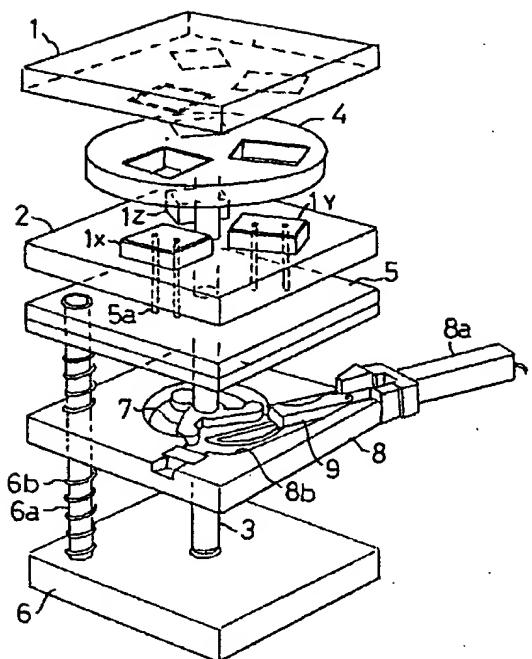
- 8 -

第1図は本発明の一実施例を示す玩具の製造方法による成形装置の要部分斜視図、第2図は同じく成形装置の要部平面図、第3図、第4図は同じく成形工程における各部の動作説明用成形装置の要部斜面図、第5図は同じく人形の脚部の各成形工程の説明用斜視図、第6図は人形の要部切欠正面図、第7図は同じく人形の要部切欠側面図である。

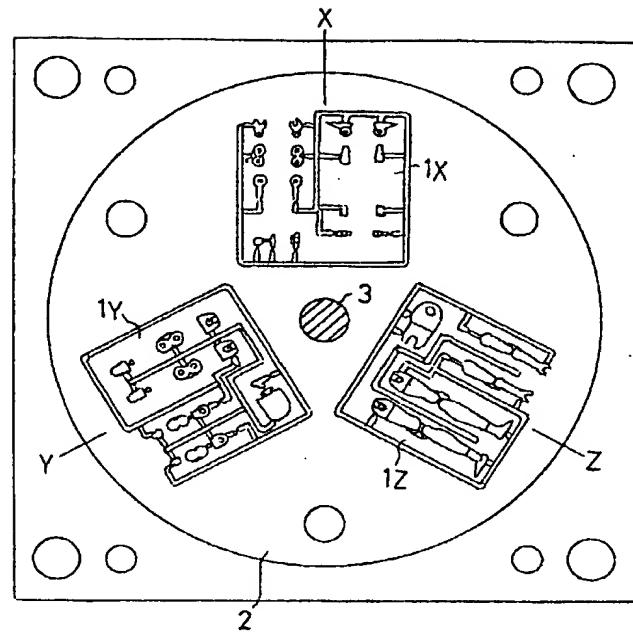
同図中、1はキャビティ、2はコア、3は回転軸、4はストリッパ、5は突出し台、6は押圧台7は保合爪、8は案内軸、9は作動軸、1xは第1の成形型、1yは第2の成形型、1zは第3の成形型、1a、1bはランナ、10は脚部、20は脚部、30は腕部である。

特許出願人 株式会社バンダイ

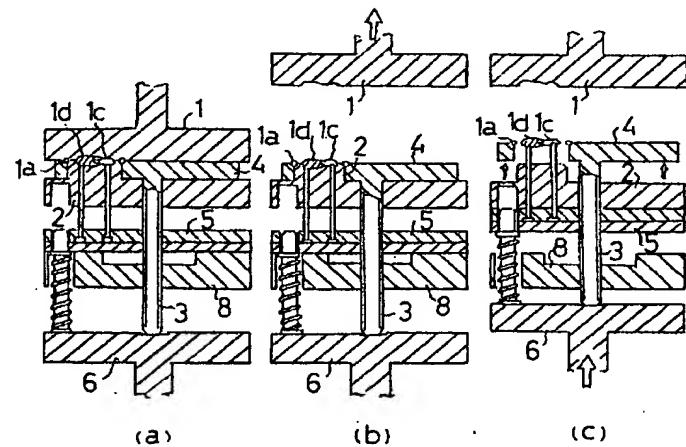
- 10 -



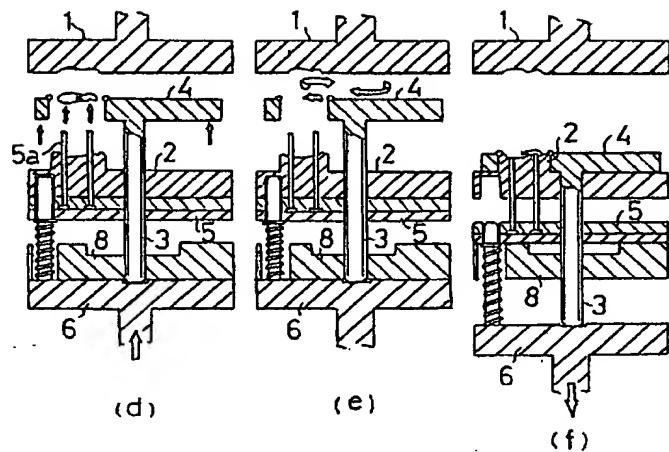
第1図



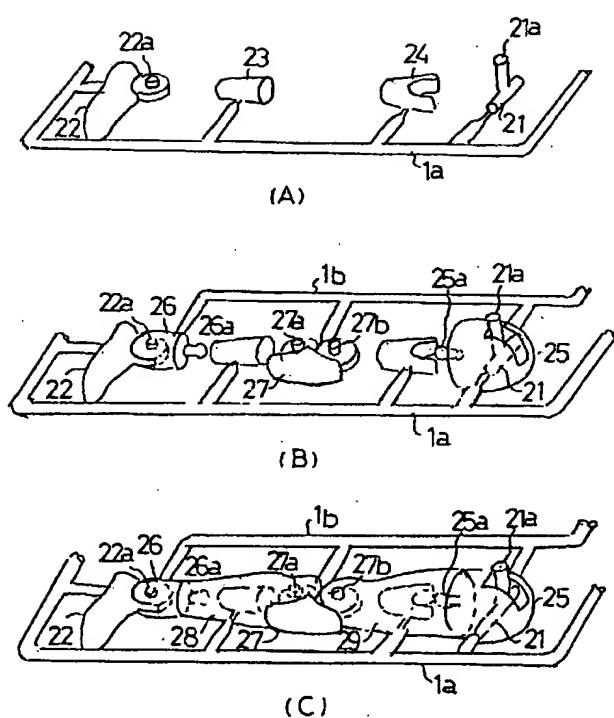
第2図



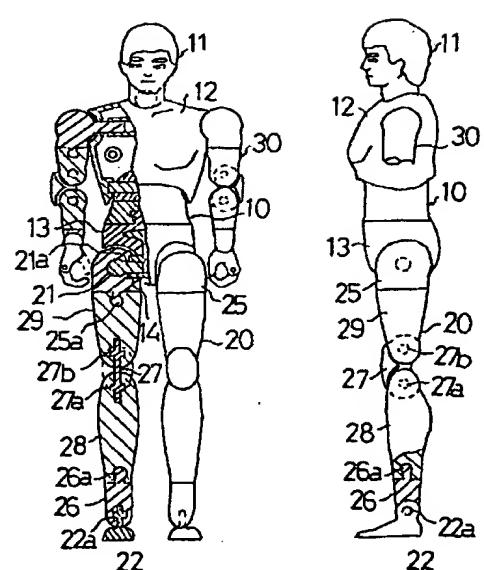
第3図



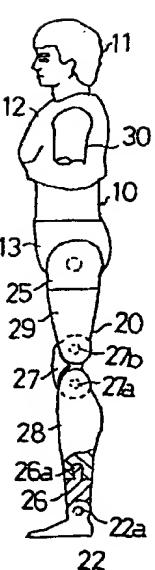
#### 第4図



## 第5圖



### 第6図



### 第7圖